

**Legierungstyp**  
**20 16 3 Mn L**

**OK Autrod 16.38 / OK Flux 10.99**



### Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 16.38 mit OK Flux 10.99  
EN ISO 14343-A - S 20 16 3 Mn L  
EN ISO 14174 - S A FB 2 55 53 AC  
OK Autrod 16.38 : Werkstoffnummer 1.4455

### Kurzcharakteristik

Draht-Pulver-Kombination, vorzugsweise für Verbindungsschweißungen an niedriggeköhlten, korrosionsbeständigen, austenitischen Stählen mit oder ohne Stickstoffzusatz sowie Verbindungsschweißungen an amagnetischen, austenitischen Stählen; außerdem Verbindungsschweißungen an kaltzähen Stählen.

Der hohe Mn-Anteil sorgt für eine hohe Heißrissbeständigkeit.

IK-Test nach ASTM A 262, Practice E: bestanden.

OK Flux 10.99 ist für Gleich- und Wechselstrom gleichermaßen geeignet.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.99 : 10Ni14, X12Ni5, X8Ni9, 1.3948, 1.3952, 1.3964, 1.4429, 1.4438 u. ä.

### Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
OK Autrod 16.38	OK Flux 10.99	0,03	0,5	7,0	20,0	16,0	3,0	0,17

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Drahtelektrode	Mit Schweißpulver	Wärmebehandlung	Dehngrenze $R_{p0,2}$ N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit $R_m$ N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A4, A5 %	Kerbschlagarbeit ISO-V -110°C -196°C J
OK Autrod 16.38	OK Flux 10.99	U	420	630	40	90 55

### Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

### Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 16.38 / OK Flux 10.99 ---